

**Werkzeugnis nach EN 10 204 / 3.1**  
**Test Report acc. To EN 10 204 / 3.1**

Besteller / customer  
 Scholzen GmbH  
 Industrielle Wärme- und  
 Hardtweg 5  
 71686 Remseck  
 D

Hiermit bescheinigen wir, dass die aufgeführten Ventile hinsichtlich des verwendeten Materials, der Fertigung und Prüfung der Vorschrift DIN EN 12516 / DIN EN 12266 / AD 2000-A4 entsprechen.

We hereby certify that the valves listed below correspond as to material used, manufacture and testing complies with the regulation DIN EN 12516 / DIN EN 12266 / AD 2000-A4.

**Werknummer**                      **25122389-0020**  
**TAG No. / KKS**                      -

Baureihe / series	PV 6211	Auftrag / order no	353.2121
Nennweite / diameter	DN 25	Werkstoff / material	Stahlguss EN-GP-240-GH
Nenndruck / pressure class	PN 63	Stückzahl / quantity	1

Pos /Item	Benennung / description	Werkstoff / Material	Schmelze Nr. / Probe cast no. / sample no.
010	Gehäuse/Body	1.0619	W0429
020	Deckel/Cover	1.0619	W1084
030	Stiftschraube/Bolt L M20x75 DIN 2510	1.7709	S GA
040	Sechskantmutter/Nut M20 DIN	1.7218	LE-KG

**Druckprobe durchgeführt mit / pressure test accomplished with**

Test	Medium	Test pressure	Standard
Body Pressure test / Gehäuse Festigkeit	Water / Wasser	94,5 bar	DIN EN 12266-1
Body leak Test / Gehäuse Dichtheit	Air / Luft	6 bar	DIN EN 12266-1

Art der ohne Beanstandung durchgeführten Prüfungen:	Type of tests accomplished without objection
1. Sichtprüfung	1. visual inspection
2. Dichtheitsprüfung des Gehäuses	2. test for tightness of body
3. Wasserdruckprobe der Absperrung	3. water pressure test of body
4. Dichtheitsprüfung der Absperrung	4. test for tightness of shut off device
5. Funktionsprobe	5. function check

Kornwestheim,    06.03.2026

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.  
 This Document is created automatically and valid without signature.

	<h2 style="margin:0;">Sueeraa Alloys Global Private Limited</h2> <p style="font-size: small; margin: 0;">315/2, Kandampalayam, Sembianallur Village Avinashi-641 654, Coimbatore, India</p>	<p>QC-QF-02 G REV:1-22/01/15</p>
<h3 style="margin:0;">MATERIAL TEST CERTIFICATE</h3> <p style="margin:0;">As Per - DIN EN 10204-3.1 &amp; AD 2000 A4</p>		

<b>Customer :</b> Regeltechnik Kornwestheim GmbH	<b>P.Order :</b> 25200596 Dt. 11/02/2025	<b>T.C. No :</b> RT/W0429/25 <b>T.C.Date :</b> 28/04/2025
-----------------------------------------------------	------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

<b>Specification:</b> DIN EN 10213-2016- Gr 1.0619	CASTING PROCESSED BY INDUCTION MELTING FOUNDRY IDENTIFICATION : SG	<b>Heat No :</b> W0429 <b>Pour Date :</b> 01/03/2025
----------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

<b>Item Description :</b> DN 25 PN 63-160 BODY (2-WAY)	<b>Pour Qty</b>	<b>DespQty</b>	<b>Pouring Qty Srno.</b> W0429/1,2,3,4,5,6,7,8,9,10
<b>Artikelnrno :</b> FVGDJTCK0003(RVGDJTCK00001)	10	10	
<b>Drawing No :</b> 1003781 Rev.001 (1001891 Rev.006) (3202 9020.1)			

CHEMICAL COMPOSITION %												
Element	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	CE	RE
Minimum	0.180	---	0.500	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Maximum	0.230	0.600	1.200	0.020	0.020	0.300	0.400	0.120	0.300	0.030	0.420	1.000
Actual	0.195	0.279	0.858	0.013	0.019	0.059	0.099	0.004	0.012	0.004	0.359	0.178

**HEAT TREATMENT :** Normalised  
 Normalising - Soaked at temperature 940°C for 4 Hrs and then cooled in still air.

MECHANICAL PROPERTIES Test as Per DIN ISO 6892 - 1										
Requirments	Yield Strength	Tensile Strength	% EL	% RA	Hardness	Bend Test	Impact Test In (J) as Per ISO 148 - 1			
	MPa	MPa	GL :5d	In Area	HBW	At 120 ° D=3t	(10mm X 10mm X 55mm)			
	0.2 % Rp	-	-	-	-	-	CVN AT +20° C			
Minimum	240.00	420.00	22.00	35.00	---	-	Min. Val. for Single Specimen: 27J			
Maximum	---	600.00	---	---	237	-	1	2	3	Avg.27J
Actual	278.00	473.70	31.17	70.20	152,151		60	50	44	51.33

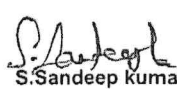


Despatched Castings Test Details With Traceable Numbers				
Heat No. / Srlno.	MT No .	RT.No	LT No.	DespatchQty Nos.
W0429/1	MT12258	RT3285		10
W0429/2	MT12259	RT3286		
W0429/3	MT12260	RT3287		
W0429/4	MT12261	RT3288		
W0429/5	MT12262	RT3289		
W0429/6	MT12263	RT3290		
W0429/7	MT12264	RT3291		
W0429/8	MT12265	RT3292		
W0429/9	MT12266	RT3293		
W0429/10	MT12267	RT3294		

**Remarks :**

- 1.Castings are visually inspected and Acceptable as per MSS-SP- 55. .
- 2.RT carried out as per EN 12681-1 and acceptable as per AD2000 Merkblatt W5 Appendix I. .
- 3.MT tested as per DIN EN 1369 at all accessible area and Acceptable to SM4, LM4 & AM4 as per AD2000 W5 Table 7.2
- 4.Meets the requirements of DIN EN10213 GP 240GH - 1.0619/ASTM A216/A216M Gr.WCB and AD 2000 mbW5 7.2
- 5.All castings are marked as 1.0619 DN 25 PN 63-160.

ISO 9001:2015 CERTIFICATE NO: 04 100 020269 ,PED CERTIFICATE NO: 07 202 1409 WZ 0842/22,W0 Certificate No: 07 203 1409 WP 0842/22

We Confirm that the above material was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the drawings, material specification and customer order requirements.

<b>Tested By</b>  S.Sandeep Kumar Chemist	<b>Verified By</b>  P.Senthil kumaran Chief Chemist	<b>For Manufacturers</b>  Saran.C Sr.Manager Quality
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



# Sueeraa Alloys Global Private Limited

315/2, Kandampalayam, Semblyanallur Village  
Avinashi-641 654, Coimbatore, India

QC-QF-02 G  
REV:1-22/01/15

## MATERIAL TEST CERTIFICATE As Per - DIN EN 10204-3.1 & AD 2000 A4

<b>Customer</b> : Regeltechnik Kornwestheim GmbH	<b>P.Order</b> : 25201562 Dt. 29/04/2025	<b>T.C. No</b> : RT/W1084/25 <b>T.C.Date</b> : 31/07/2025
-----------------------------------------------------	------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

<b>Specification</b> : DIN EN 10213-2016- Gr 1.0619	CASTING PROCESSED BY INDUCTION MELTING FOUNDRY IDENTIFICATION : SG	<b>Heat No</b> : W1084 <b>Pour Date</b> : 13/05/2025
-----------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

<b>Item Description</b> : DN 25 PN 160 BONNET	<b>Pour Qty</b> : 10	<b>DespQty</b> : 10	<b>Pouring Qty Srlno.</b> W1084/1,2,3,4,5,6,7,8,9,10
<b>Artikelno</b> : FGDSJTCA0002(RGDSJTCA0002)			
<b>Drawing No</b> : 1000994 REV.003 (1002522 Rev.005)			

### CHEMICAL COMPOSITION %

Element	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	CE	RE			
Minimum	0.180	---	0.500	---	---	---	---	---	---	---	---	---			
Maximum	0.230	0.600	1.200	0.020	0.020	0.300	0.400	0.120	0.300	0.030	0.420	1.000			
Actual	0.184	0.296	0.934	0.009	0.015	0.084	0.209	0.008	0.010	0.013	0.375	0.324			

**HEAT TREATMENT** : Normalised  
Normalising - Soaked at temperature 940°C for 4 Hrs and then cooled in still air.

### MECHANICAL PROPERTIES Test as Per DIN ISO 6892 - 1

Requirments	Yield Strength	Tensile Strength	% EL	% RA	Hardness	Bend Test	Impact Test in (J) as Per ISO 148 - 1			
	MPa	MPa	GL :5d	In Area	HBW	At 120 ° D=3t	(10mm X 10mm X 55mm)			
	0.2 % Rp	-	-	-	-	-	CVN AT +20° C			
Minimum	240.00	420.00	22.00	35.00	---	-	Min. Val. for Single Specimen: 27J			
Maximum	---	600.00	---	---	237	-	1	2	3	Avg.27J
Actual	349.00	497.85	31.95	68.04	163,160		66	80	74	73.33

### Despatched Castings Test Details With Traceable Numbers

Heat No. / Srlno.	MT No .	RT.No	LT No.	DespatchQty Nos.
W1084/1	MT14242	RT3813		10
W1084/2	MT14243	RT3814		
W1084/3	MT14244	RT3815		
W1084/4	MT14245	RT3816		
W1084/5	MT14246	RT3817		
W1084/6	MT14247	RT3818		
W1084/7	MT14248	RT3819		
W1084/8	MT14249	RT3820		
W1084/9	MT14250	RT3821		
W1084/10	MT14251	RT3822		

**Remarks** : 1.Castings are visually inspected and Acceptable as per MSS-SP- 55. .  
2.RT carried out as per EN 12681-1 and acceptable as per AD2000 Merkblatt W5 Appendix I. .  
3.MT tested as per DIN EN 1369 at all accessible area and Acceptable to SM4, LM4 & AM4 as per AD2000 W5 Table 7.2 .  
4.Meets the requirements of DIN EN10213 GP 240GH - 1.0619 and AD 2000 mbW5 7.2 .  
5.All castings are marked as 1.0619 DN 25 PN 160. .

ISO 9001:2015 CERTIFICATE NO: 04 100 020269 ,PED CERTIFICATE NO: 07 202 1409 WZ 0842/22,W0 Certificate No: 07 203 1409 WP 0842/22

We Confirm that the above material was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the drawings, material specification and customer order requirements.

<b>Tested By</b>  S.Sandeep Kumar Chemist	<b>Verified By</b>  P.Senthil kumaran Chief Chemist	<b>For Manufacturers</b>  Saran.C Sr.Mánager-Quality
----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------

Schuster GmbH · Industriestraße 2 · D-57 555 Brachbach

Otto Roth GmbH & Co.KG  
Rutesheimer Str. 22  
70499 Stuttgart

**Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204 3.1**  
**Inspection Certificate**

Kommissions-Nr. / Order no. : 555983/002  
RE-Datum / Invoice date : 31.07.17 / PAS  
Kunden-Nr. / Customer ID : 11852

Bestell-Datum / Order date : 30.06.17

Bestellnr. / Order no. + Position	020-512283
Kunden-Material-Nr. Customer material no.	
Menge / Quantity	80
Bezeichnung / Description	Dehnschrauben / stud
DIN / Form / Dimension	2510 L M 20 x 75
Werkstoff / Material	1.7709 21 CrMoV 57
Zeugnis-Nr. / Certificate no.	20115WA0337 (015586.pdf)
Herstellerzeichen Manufacturer's mark	S GA
Prüfbedingung / Conditions of test	AD-2000 W7 / 2014/68/EU EN 10269

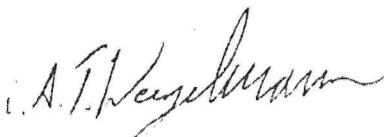
Die Teile sind aus geprüften Werkstoffen lt. beigefügten Abnahmezeugnissen hergestellt.  
The items mentioned there after are manufactured of tested materials according to enclosed approval certificates.

Schrauben zerspanend ohne anschließende Wärmebehandlung.

The screws are manufactured by machining without subsequent heat treatment.

Spektroskopische Verwechslungsprüfung/Spectroscopic positive material identification: o.B / no indication.

Besichtigung und Maßprüfung (visual and dimensional inspection) nach DIN ISO 3269: o.B /no indication.



i.A. Tim Wenzelmann

**Abnahmebeauftragter**  
**Quality Control Manager**

<p>Zertifiziert / Certified ISO9001 AD2000-W0</p> <p>Anerkannt nach / Acc VdTÜV-Mb 1253/4</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------

# Abnahmeprüfzeugnis

(DIN EN 10 204:2005 - 3.2)

Inspection Certificate  
Certificat de Réception  
Certificato Collaudo Materiali



Prüf-Nr. - Inspection No. - Certificat No. - No. di collaudo: 71 201 15 WA 0337

Teil - Part - Partie - Parte: -

Besteller - Customer - Acheteur - Committente:

Bestell-Nr. - Order No. - No. delacommande - No. dell'ordine: 45178

Wista Stahlhandel Witten GmbH

Bebbelsdorf 104, 58454 Witten

vom - dated - date - in data: 02.12.2014

Hersteller - Manufacturer - Fabricant - Produttore

Werks-Nr. - Works No. - No. usine - Commessa No.: 1047472

Saar Blankstahl GmbH

Postfach 1554, 66406 Homburg

Prüfgegenstand - Article - Produit-Prodotta:

Stabstahl gezogen/steel bars, drawn/acier en barre, étieré

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Spécification techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:

DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3, AD 2000 - W0 / W 7, Vorschrift des Bestellers/Customer's requirements

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

21 CrMo V 57

entsprechend - according to - suivant - secondo:

DIN EN 10269

Ausgabe - Edition - Edizione:

07.2006

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura:

vergütet/quenched+tempered/trempe et revenu

Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration - Procedimento di elaborazione:

Y

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

auf Etikett/on label/sur étiquette:

21 CrMo V 57

Schm.Nr./heat-no./No. de Coulée

Zeichen des Herstellers - Brand of the manufacturer -

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

SBG

Stempel der Prüfstelle - stamp of inspecting authority -

Poinçon de l'organisme de contrôle - Punzone dal l'ente di controllo



Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive - Descrizione della fornitura:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No. No. pos	Stückzahl No. of Qte Numero pezzi	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat No. No. Coulée No. Colata	Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova
--	24 Bunde/ Bundles/ Paquet	Rundstäbe/round bars/barres Ø 18,18 x 4000 - 4100 mm Gewicht/weight/masse : 23608 kg Toleranzen/Tolerances/Tolerances: +0/-0,052 mm	8775560001	82, 83, 84, 85

Die Prüfergebnisse entsprechen auch dem Werkstoff 1.7709 (21 CrMo V 57) nach DIN EN 17240-07.76  
Les résultats obtenue correspondent aussi avec le matiere 1.7709 (21 CrMo V 57) selon DIN EN 17240-07.76  
The obtained results are also in accordance with material 1.7709 (21 CrMo V 57) acc. to DIN EN 17240-07.76

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques - Osservazione: --

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt - The requirements are fulfilled. - Les conditions imposées sont satisfaites. - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti.

Sulzbach

Ort - Location - Lieu - Località:

11. November 2015

Datum - Date - Data:

SGS-TÜV Saar GmbH



Norbert Zender

Der Abnahmebeauftragte / inspection representative /  
représentant du contrôle

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637



**Abnahmeprüfzeugnis 3.2**

Certificat de reception 3.2 / Inspection Certificate 3.2  
 Gemäß/Selon/According DIN EN 10204 Januar 2005

**SAAR BLANKSTAHL GmbH**

Postfach 1554  
 D-66406 Homburg

SAAR-BLANKSTAHL GMBH



Seite 1/2

**Wista Stahlhandel GmbH**

Nr./No.:

65/15

Bebbelsdorf 104

Ort/ Datum:

Homburg, 12.11.2015

**D-58454 Witten**

Besteller/Client/Customer:

WISTA

Bestell-Nr./No. de commande/order No.: s. Bemerkungen

Werksauftrag/Commande Usine/Mill Order: 1047472

POSITION ITEM No	GÜTE UND LIEFERZUSTAND NUANCE ET ETAT DE LIVRAISON GRADE AND STATE OF DELIVERY	ABMESSUNG DIMENSION mm	LIEFERVORSCHRIFT PRESCRIPTIONS SPECIFICATIONS	LÄNGE LONGUEUR LENGTH mm	GEWICHT MASSE WEIGHT kg
	Stabstahl  21CrMoV5-7 vergütet gezogen entspannt	rd. 18,18 +0 / -52	DGRL 97/23/EG, Anhang 1, Abschn. 4.3, AD 2000 W0/W7, DIN EN 10269	4000 - 4100	23608 24 Bunde

TÜV-Abnahme vom: 12.11.2015

Bemerkungen/remarque/remarks: Kundenbest. 45178 v. 02.12.2014

## SCHMELZANALYSE-ANALYSE SUR COULEE - HEAT ANALYSIS in Gewichts-%

SCHMELZEN Nr. No. DE COULEE HEAT No.	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Mo	% V	% Al	% Ni	ERSCHMELZUNGS- ART MODE D'ELABORATION PROCESS
SOLLWERTE VALEURS IMPOSEES SPECIFICATION	0,17 - 0,25	0,15 - 0,35	0,40 - 0,80	max. 0,025	max. 0,030	1,20 - 1,50	0,65 - 0,80	0,25 - 0,35	max. 0,030	max. 0,60	
8775560001	0,224	0,172	0,583	0,007	0,004	1,390	0,660	0,268	0,015	0,097	Y

HÄRTETEMPERATUR/ TEMPERATURE DE TREMPER/HARDENING TEMPERATURE: **900°C** ÖL/HUILE/OIL  
 ANLASSTEMPERATUR+ZEIT/TEMPERATURE DE REVENU+TEMPS/TEMPERING TEMPERATURE+TIME : **715°C/ ≥ 2,5**  
 Stunden/Heures/Hours

KENNZEICHNUNG / MARQUAGE / MARKING :

&lt; 25: AUF ETIKETT / SUR ETIQUETTE/ON LABEL

: **SBG 21CrMoV5-7 8775560001 STS GA**

≥ 25: STABWEISE STEMPELUNG/ 100% SUR BARRES/ ALL BARS :

100% VERWECHSLUNGSPRÜFUNG / 100 % CONTRÔLE ANTI-MÉLANGE / 100% TEST FOR MIXUP: OHNE BEANSTANDUNG / SANS  
 REMARQUES / WITHOUT OBJECTIONS

MAß- u. BESICHTIGUNGSKONTROLLE/CONTRÔLE DIMENSIONNEL-CONTROLE VISUEL/DIMENSIONAL CHECK-VISUAL INSPECTION :  
 OHNE BEANSTANDUNG / SANS REMARQUES / WITHOUT OBJECTIONS

100 % WIRBELSTROMRISSPRÜFUNG / 100 % CONTROLE COURANT FOUCAULT / 100 % EDDY CURRENT TEST  
 OHNE BEANSTANDUNG / SANS REMARQUES / WITHOUT OBJECTIONS

**SGS-TÜV SAAR GmbH**  
 Anlage/Annex/Annexe /  
 7A Jo1 15 WA 0337

Nr./No.: 65/15  
Auftr./Pos./Los: 1047472

Ergebnisse der Prüfungen  
Test results / Résultat de essai

Seite 2/2

**Mechanische Prüfungen – Mechanical Tests – Essais Mécaniques**

<b>Prüfart-Test - Test type - Type d'essai:</b>  <b>Probenart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta:</b>  <b>Probenzustand - Specimen condition - Traitement de l'éprouvette:</b>	<b>Zugversuch - Tensile Test - Essai de traction</b>  <b>Rundprobe - Round specimen-éprouvette cylindrique</b> <b>Sechskantprobe - hexagon specimen-éprouvette hexagonal</b>  <b>Vergütet - quenched+tempered - trempé et revenu</b>	<b>Kerbschlagbiegevers. - Impact Test</b> <b>Essai de résilience</b>  <b>ISO-V / ISO-U</b>  <b>Vergütet - quenched+tempered - trempé et revenu</b>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

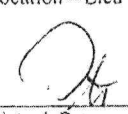
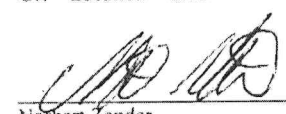
Probe-Nr. Test No. No d'éprouvet	Proben-abmess. Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette mm	Probenentnahme Specimen Prélevement			Prüf-temp. Test temp. Temp. d'essai T °C	Streckgrenze Limit of elasticity Limité d'élasticité Rp0,2 MPa	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction Rm MPa	Bruchdehnung Elongation Allongement A %	Bruch-einschn. Reduction of area Striction Z %	Schlagarbeit Energy of impact Energie de rupture				Bemerk. Remark Remarques ISO-V
		Ort Loc. Lieu	Richtung Directi. Sens	Lage Position							1 J	2 J	3 J	

<b>Anforderungen – Requirements – Exigences</b>										RT	>550	700 - 850	>16	>60				>63	RT
-------------------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	------	-----------	-----	-----	--	--	--	-----	----

<b>Ergebnisse – Results – Résultats</b>														
82	18,15	A	I	D/2		714	768	23,6	73,7	220	234	226	227	RT
83	18,15	A	I	D/2		708	764	23,3	74,3	238	224	230	231	RT
84	18,15	A	I	D/2		706	763	22,4	73,7	228	228	236	231	RT
85	18,15	A	I	D/2		715	768	23,8	73,7	232	238	240	237	RT

**Härteprüfung am Stab / Durete Sur Barres / Hardness an bars : 249 - 255 HB**

**Zusätzliche Angaben – Additional remarks – Autres remarques**  
 Die gestellten Anforderungen sind erfüllt – The requirements are fulfilled – Les conditions imposées sont satisfaites  
 Die Prüfergebnisse entsprechen auch dem Werkstoff 1.7709 (21CrMoV57) nach DIN EN 17240 – 07/76  
 Les résultats obtenue correspondent aussi avec le matiere 1.7709 (21CrMoV57) selon DIN EN 17240 – 07/76  
 The obtained results are also in accordance with material 1.7709 (21CrMoV57) acc. DIN EN 17240 – 07/76  
 Das Zeugnis entspricht einem Zeugnis 3.1 C nach DIN EN 10204, Ausgabe August 1995

<b>Hersteller – Manufacturer – Fabricant</b>  Homburg Ort – Location – Lieu   Dr. Christoph Peter Abnahmebeauftragter des Herstellers  Saar-Blankstahl GmbH, Mainzer-Str. 38, D-66404 Homburg Tel.: 06841/693-303, Fax: 06841-693-5303 E-Mail: christoph.peter@saar-blankstahl.de	<b>Benannte Stelle – Kenn-Nr. 1637</b>  Homburg Ort – Location – Lieu   Norbert Zender Prüflabor SGS-TÜV GmbH, der Abnahmebeauftragte  Technischer Überwachungs-Verein Saarland e.V., Am TÜV 1, D-66280 Sulzbach Tel.: 06897/506-111 -/210, Fax: 06897/506224 E-Mail: Monika.Didié@sgs.com
12.11.2015 Datum – Date – Data	12.11.2015 Datum – Date – Data

**Werkzeugnis EN 10204**      2.2      WZ-Nr.: 140272  
**Test report**  
  
**Abnahmeprüfzeugnis EN 10204**      3.2  
**Inspection certificate**  
 D64-18-22-W01  
 30.03.2022

Lippische Eisenindustrie GmbH  
 Alter Weg 57  
 32760 Detmold  
 Tel. 05231 / 564..0  
 Fax. 05231 / 564 ..147  
 email : [Info@Lippische-Eisen.de](mailto:Info@Lippische-Eisen.de)  
 web : [www.lippische-eisen.de](http://www.lippische-eisen.de)

**QM System zertifiziert**  
 nach DIN EN ISO 9001-2015  
 Zertifikat Nr.: 68 100 989 170  
 nach Richtlinie 2014/68/EU  
 EN 784-5 Abschnitt 4.2  
 TÜV Rheinland  
 01 202 641 / Q-12 0002

**Herstellung** : Warmumformung  
**Manufacturing process** : Hot forging  
**Erschmelzungsart des Stahles** : E  
**Melting method of steel** : E  
  
**Prüfbedingung** :  
**Conditions of test** : DIN 267 Teil 13 / EN 10269

**Besteller** :  
**Purchaser** :  
 Roth Otto GmbH & Co. KG  
 Schraubenindustrie  
 Postfach 31 15 52  
 70475 Stuttgart

Stück Pieces	Artikelbezeichnung Description	Kennzeichnung Marking	1*	2*	3*	4*	Werkstoff Material	Schmelze Heat No.:	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %
1	300 Gkt.-Mutter DIN 2510/NF M 20	LE-KG	196000	i.O.	209-227	680	25CrMo4 Wärmebehandlungszustand Heat treatment:	56676 QT	.24	.24	.78	.011	.017	1.01	.18	
2																

**Besondere Anforderungen** :  
**Special demands** :  
  
 Die Prüfungsergebnisse erfüllen die Anforderungen aus der Bestellung.  
 The test results are in compliance with the requirements of the order.  
  
 Datum : 30.03.2022  
 Date :  
  
 Lippische Eisenindustrie GmbH  
 Martin Mallio  
 Abnahmebeauftragter  
 Manufacturer authorised inspection representative  
  
 Das Zeugnis wurde per EDV erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.  
 This certificate was generated by data system and must not be signed for validity.

1\* = Prüfkraftversuch N  
 Proof load test  
 2\* = Aufweitversuch 6 %  
 Widening test  
 3\* = Vickershärte HV 30  
 Vickers hardness HV 30  
 4\* = Anlauftemperatur °C  
 Annealing temperature